

Date: Monday, 3/6/2006 1:53:28 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : SPACEPOD DOOR LH
Job Number : 26066B	
Estimate Number : 11095	
P.O. Number : N/A	Part Number : D31861
This Issue : 3/6/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number : D3186 REV A1
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision : A1
Previous Run : 25852B	Material : N/A
Written By : _____	Due Date : 3/31/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : <u>Kim Johnston</u>	
Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: 745Description: D3186-1 Door u 06-03-07

SHIP LABEL D0600-145

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached. DAB 06/08/17

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection. Check for void spot and pins. m 06/08/21

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____ N/A

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 06/09/20
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 3/6/2006 1:53:28 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 26066B

Part Number: D31861

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

Handwritten: 06/09/20

Job Completion



Handwritten: U 06.09.20

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

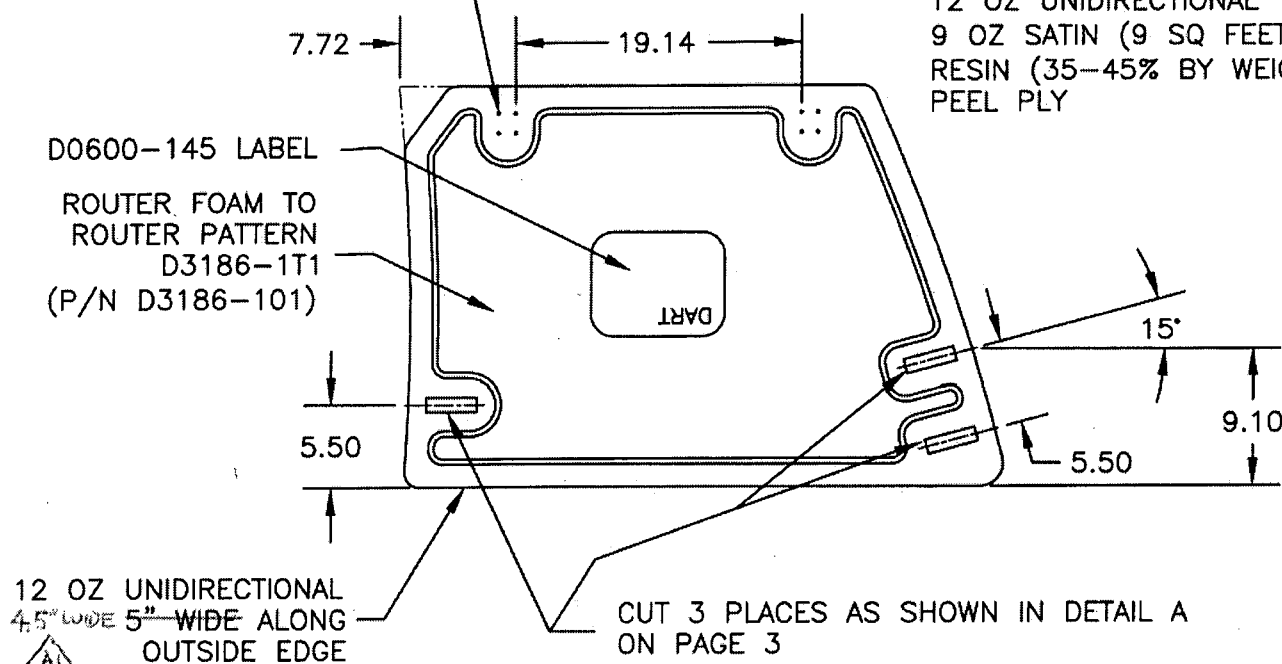
DART

DESIGN #	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
A1	CP # 04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

DRILL 8 HOLES Ø0.171
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8005 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY



RELEASED
#03.04.22

D3186-1**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26066B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

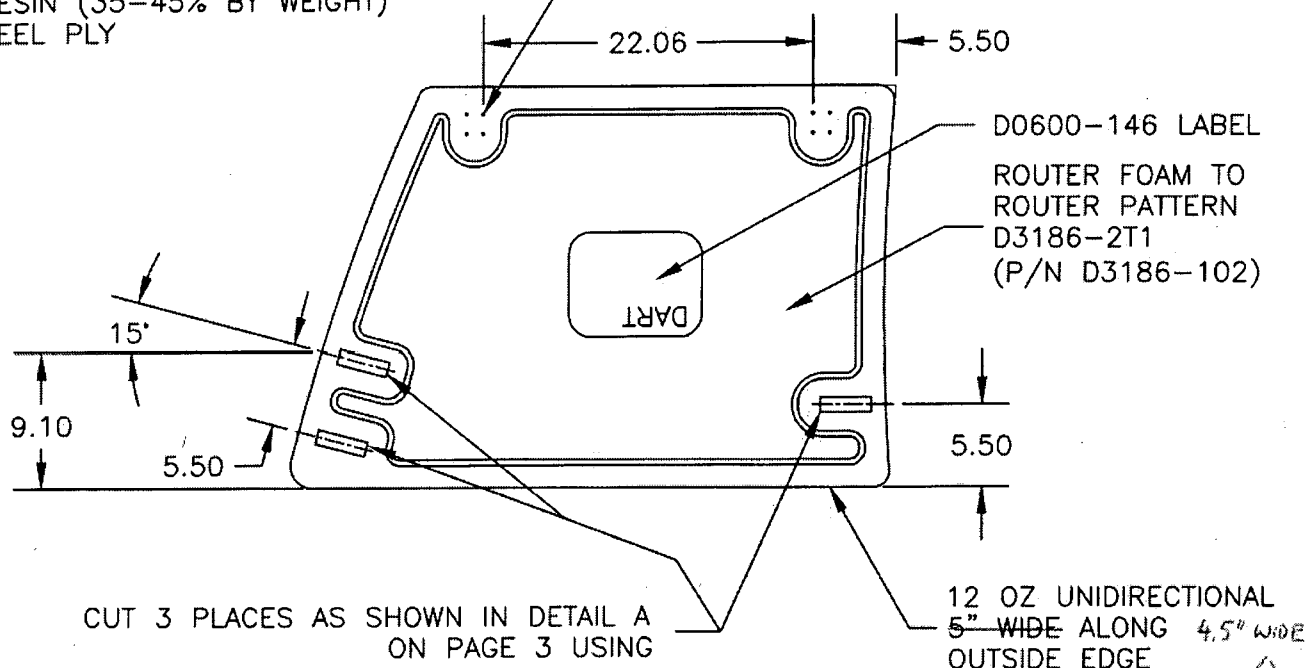


DESIGN #	DRAWN BY GP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED \$	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8006 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)



D3186-2

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 26066B

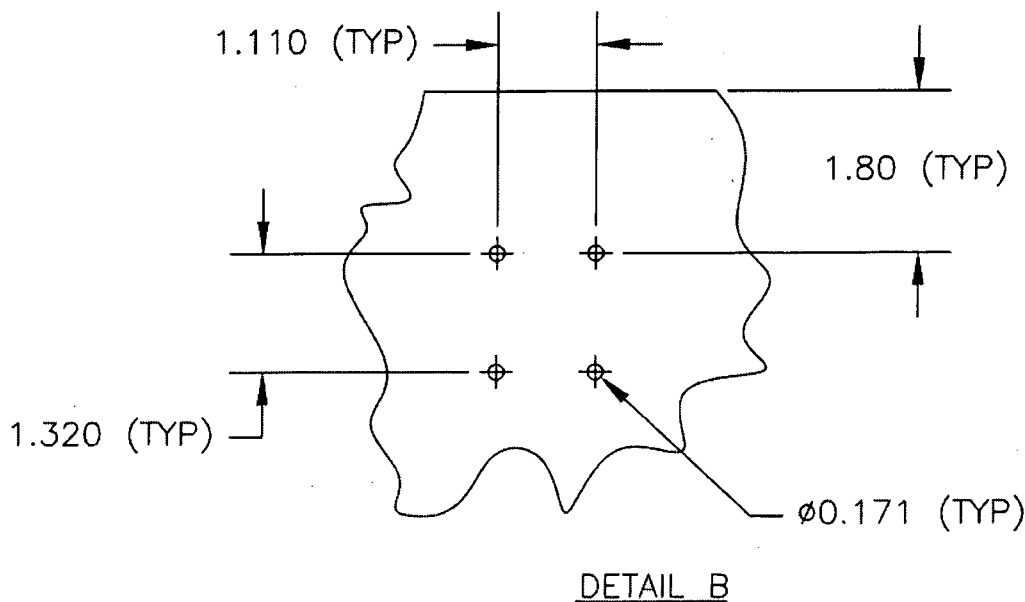
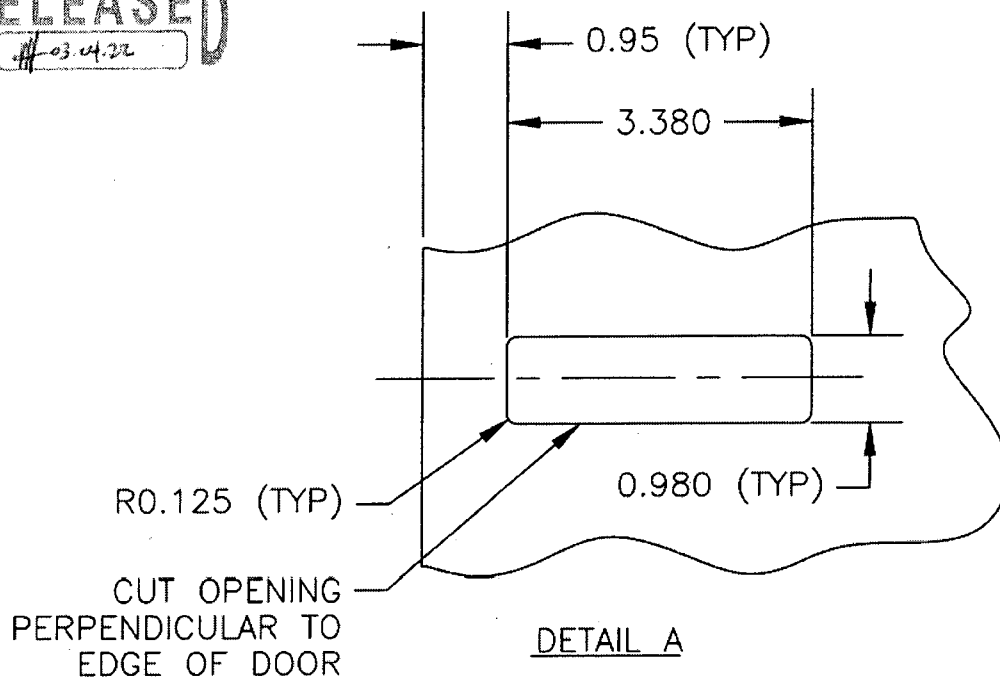
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN #	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED JP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED
03.04.22



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 260665

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Jeudi, 23/03/2006 1:45:42 PM

sateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

ent : DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
 méro Job : 33754 Numéro Article : DKC134-0017
 méro Soumission : 1712 Numéro Dessin : D3186
 méro B.A. : Projet Numéro : DKC134 ✓
 te fois : 23/03/2006 No. B.V. : Révision dessin : A1
 sht Rev. : NC Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
 em. fois : // Date Dûe : 14/04/2006 Qté: 1 Udm: UNITE
 b précédente : 33328
 rit par :
 rifié & Approuvé par :
 mmentaires : N° de pièce Dart Aerospace 783186-1
 N° Delastek Composites DKC-134-0017
 N° de Projet Delastek: DK-362
 Process Sheet Rev.: 06

5-05-06
B26066

oduit additionnel

uméro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total: 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

Date: 04/08/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total: 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total: 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total: 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total: 3.00 VERGE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

- Numéro Job: 33754

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description:
7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total: 4.5 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1		
8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total: 2.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		
9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1		
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 01/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total: 0.0080 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292		
12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5628-2		
13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 21/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

isateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 33754

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

14.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 09/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



15.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 2/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5628-2

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 33754

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 04/08/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



19.0

DKC134-0024

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

N° de Lot: 1-5313-1

20.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-5448-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B46F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 04/08/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 33754

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1 heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 04/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5628-2

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 07/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
 FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS











Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .










Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 07/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR	
Numéro Job: 33754		Numéro Article: DKC134-0017	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:			
1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200			
Laisser sécher pendant 4-heures minimum.			
Date: 07/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 			
Curing Début: _____ Curing Fin: _____			
28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE DES PIECES			
Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".			
Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci			
Date: 08/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 			
29.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE DE FINITION			
Trimer la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.			
Percer les trous de Hatch et de pentures selon le dessin N° D3186			
Date: 09/08/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR	
Numéro Job: 33754		Numéro Article: DKC134-0017	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
30.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)		Dupont Primer N° 1104S 1-5390-1	
31.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)		Dupont Activator N° 7975S 1-5535-2	
32.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)		Dupont Reducer N° 12375S 1-5535-3	
33.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.			
34.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PEINTURE / PRIMER DART			
Appliquer la première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. # Application du primer.			
Laisser sécher pendant 3 heures.			
Date: 10/08/06		Sceau: 	
Heure Début: _____		Heure Fin: _____	
35.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART			
11/08/06 			
Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfections et enlever le lustre du primer.			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 33754

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AAC0446	Label N° D0600-145
Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) Label N° D0600-145 N° de Lot: <u>1-5537-3</u>		
37.0	AAC0444	Surface Veil
Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total: 0.08 VERGE(s) Surface Veil N° de Lot: <u>2817</u>		
38.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s) Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5258-1</u>		
39.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total: 0.030 PINTE(s) Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: <u>1-5258-2</u>		
40.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
 FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-145 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 11/08/00 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

41.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens		
42.0	AAC0646	MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591
Commentair Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total: 0.050 KIT(s) MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591		
43.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: <u>N/A</u>		
44.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 FINITION GÉNÉRALE

isateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 33754

Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 15/08/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

45.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1

46.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5535-2

47.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5535-3

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

49.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label

Appliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. #

Application du primer
Date: 15/08/06 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

50.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

15 août 06

Emballage AT 1 15 août 06

